17247
инв 76 г.



ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

Отменен без замены (указ. 2003г)

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

ПРАВИЛА СОСТАВЛЕНИЯ ДОКУМЕНТОВ ПО НАСТРОЙКЕ, РЕГУЛИРОВКЕ И КОНТРОЛЮ УЗЛОВ И БЛОКОВ РАДИОЭЛЕКТРОННОЙ АППАРАТУРЫ

ОСТ4 ГО. 040. 014

Редакция I—74

Издание официальное

(2) ПРИ НОВОМ КОНСТРУИРОВАНИИ НЕ ПРИМЕНЯТЬ, взамен применять ГОСТ 3.1105-74, ГОСТ 3.1407-74 (Дополнения по РДМУ 75-76)



1975

УДК 621.396.622 (083.74) Группа Т 53

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ
Правила составления документов по настройке, регулировке и контролю узлов и блоков радиоэлектронной аппаратуры

ОСТ4 ГО.040.014

Редакция I-74

Директивным письмом от I9 декабря I974 г. № 22-I08/I9/480/I7-42/93 стандарт внедряется как рекомендуемый с I октября I975 г. до I октября I976 г. Срок действия стандарта как обязательного установлен с I октября I976 г. до I октября I979 г.

Настоящий стандарт устанавливает комплектность, правила составления и оформления технологических документов по настройке, регулировке и контролю узлов и блоков радиоэлектронной аппаратуры.

Стандарт разработан в развитие комплекса Единой системы технологической документации (ЕСТД).

I. ПРАВИЛА СОСТАВЛЕНИЯ ДОКУМЕНТОВ

I.I. Порядок и методы выполнения работ по настройке, регулировке и контролю определяются технологическим процессом, разработанным в соответствии с ГОСТ I4.30I-73 по технической документации, утвержденной в установленном порядке. Нормирование операций производится ~~по~~ в соответствии с ОСТ4 ГО.091.027.

I.2. Технологические документы (именуемые в дальнейшем "документы") составляются на объект настройки и регулировки.

I.3. Стадии разработки документов на настройку, регулировку и контроль устанавливаются по ГОСТ 3.II02-74.

I.4. Основные надписи на формах технологических документов выполняются по ГОСТ 3.II03-74.

I.5. Общие требования к документам изложены в ГОСТ 3.II04-74.

I.6. Техническая документация выполняется по ГОСТ 2.I05-68.

I.7. Изменения в документы вносятся по ГОСТ 2.503-~~68~~ 74.

I.8. Хранение и размножение документов производится по ГОСТ 2.502-68.

2. КОМПЛЕКТНОСТЬ ДОКУМЕНТОВ

2.I. Комплектность документов общего назначения и документов на технический контроль, в зависимости от типа и характера производства, должна соответствовать ГОСТ 3.II08-74.

2.2. Комплектность документов, разрабатываемых для проведения настроечно-регулировочных и контрольно-испытательных работ, должна соответствовать табл. I настоящего стандарта.

Таблица I

Номер строки по табл. I (ГОСТ 3.1108-74)	Номера форм документов на настроечно-регулировочные работы
I	-
2,3	13 по ГОСТ 3.1105-74, I и 2 по ОСТ4 ГО.040.014
4	-
5,6	13 по ГОСТ 3.1105-74, I и 2 по ОСТ4 ГО.040.014
7	-
8,9	13 по ГОСТ 3.1105-74, I и 2 по ОСТ4 ГО.040.014
10-18	-

2.3. Примеры заполнения документов приведены в рекомендуемых приложениях I-6.

3. ПРАВИЛА ОФОРМЛЕНИЯ ДОКУМЕНТОВ

3.I. Маршрутная карта настроечно-регулировочных работ

3.I.I. Маршрутная карта настроечно-регулировочных работ предназначена для описания последовательности операций технологического процесса без указания методов и приемов их выполнения.

3.I.2. Маршрутную карту следует составлять на формах 13 и 13а ГОСТ 3.1105-74.

Пример заполнения маршрутной карты приведен в рекомендуемом приложении I.

3.I.3. Допускается составлять маршрутную карту на настроечно-регулировочные работы совместно с другими видами работ на других формах ЕСТД.

3.I.4. При разработке маршрутной карты рекомендуется предварительно составлять структурную схему технологического процесса настройки, регулировки и контроля.

Пример выполнения структурной схемы технологического процесса настроечно-регулировочных работ приведен в рекомендуемом приложении 6.

3.2. Карта технологического процесса настроечно-регулировочных работ

3.2.I. Карта технологического процесса настроечно-регулировочных работ предназначена для описания операций настройки и регулировки узлов и блоков радиоэлектронной аппаратуры (РЭА) по переходам в технологической последовательности с указанием методов и приемов их выполнения.

3.2.2. Карту следует составлять на формах I и Iа настоящего стандарта. Допускается производить запись нескольких операций на одной карте. Пользоваться картой необходимо совместно с комплектовочной картой и картой эскизов (ГОСТ 3.1105-74).

Примеры заполнения карты технологического процесса настроечно-регулировочных работ, комплектовочной карты и карты эскизов приведены в рекомендуемых приложениях 2,4 и 5.

3.2.3. Перед описанием операций и переходов, содержащих опасные приемы или какие-то особые требования, следует давать соответствующие предупреждающие надписи, например: "Внимание!", "Высокое напряжение!".

3.2.4. Графы форм ~~(номера граф на формах показаны в скобках)~~ следует заполнять в соответствии с табл. 2.

Таблица 2

Содержание граф карты технологического процесса настроечно-регулировочных работ

Номер графы	Содержание графы
I	Номер цеха
2	Номер участка
3	Номер рабочего места
4	Номер операции по маршрутной карте
5	Наименование операции и содержание перехода
6	Настраиваемый или регулируемый параметр
7	Номер позиции согласно чертежу
8	Код и наименование элементов подбора
9	Количество элементов подбора на изделие (узел, блок)
I0	Контрольно-измерительная аппаратура (код, наименование и т.п.). Наименование допускается не указывать
II	Код и наименование оборудования, оснастки. (Наименование допускается не указывать)
I2	Данные в графе следует записывать дробью. В числителе указывают коэффициент штучного времени, в знаменателе - код профессии по классификатору
I3	Данные в графе следует записывать дробью. В числителе указывают количество рабочих, занятых на операции, в знаменателе - разряд выполняемой на операции работы
I4	Данные в графе следует записывать дробью. В числителе указывают количество изделий, одновременно регулируемых при выполнении операции, в знаменателе - количество изделий, на которое установлена норма (например I,5,I0 и т.п.)
I5	Данные в графе следует записывать дробью. В числителе указывают код тарифной сетки, определяющей условия работы, в знаменателе - код вида нормы (например расчетной, опытно-статической и т.п.)
I6	Объем производственной партии в штуках
I7	Данные в графе записываются дробью. В числителе указывают норму подготовительно-заключительного времени на операцию, в знаменателе - норму штучного времени на операцию

3.3. Ведомость контрольно-измерительной аппаратуры и оснастки

3.3.1. Ведомость контрольно-измерительной аппаратуры и оснастки предназначена для записи радиоэлектронной контрольно-измерительной аппаратуры, оборудования, оснастки и инструмента, применяемых для оснащения технологических процессов настройки, регулировки, контроля и испытаний узлов и блоков РЭА.

3.3.2. Ведомость следует составлять на формах 2 и 2а настоящего стандарта.

Пример заполнения ведомости контрольно-измерительной аппаратуры и оснастки приведен в рекомендуемом приложении 3.

3.3.3. Графы форм ~~(номера граф на формах показаны в скобках)~~ (1) следует заполнять в соответствии с табл. 3.

Таблица 3

Содержание граф ведомости контрольно-измерительной аппаратуры и оснастки

Номер графы	Содержание графы
1	Номер операции на маршрутной карте
2	Наименование приспособления и вспомогательного инструмента
3	Код приспособления и вспомогательного инструмента
4	Количество приспособлений и вспомогательного инструмента
5	Наименование и тип стандартизированной контрольно-измерительной аппаратуры. (Наименование допускается не указывать)
6	Код стандартизированной контрольно-измерительной аппаратуры
7	Количество стандартизированной контрольно-измерительной аппаратуры
8	Наименование и тип нестандартизированной контрольно-измерительной аппаратуры. (Наименование допускается не указывать)
9	Код нестандартизированной контрольно-измерительной аппаратуры
10	Количество нестандартизированной контрольно-измерительной аппаратуры

Карта технологического процесса настроечно-регулировочных работ
(заглавный лист или лицевая сторона)

ОСТ4 ГО.040.014 Форма 1

Основная надпись по ГОСТ 3.1103-74

По ГОСТ 3.1103-74

Номер цеха	Номер участка	Номер рабочего места	Номер операции	Наименование операции и содержание перехода	Настраиваемый или регулируемый параметр	Номер позиции	Код и наименование элементов подбора	Колич. на изделие	Контрольно-измерительная аппаратура (код, наименование и тип)	Оборудование и оснастка (код, наименование)	Коэфф. штучн. времени / Код профессии	Колич. работающих / Разряд работающих	Кол. одновр. регулир. / Ед. нормир.	Код тарифной сетки / Код вида нормы	Объем производственной партии	$T_{п.з.}$ / $T_{шт.}$
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
8	6	6	10	146	19	8	30	8	40	40	16	6	11	6	16	19

Основная надпись по ГОСТ 3.1103-74

Дополнительные графы по ГОСТ 2.104-68 (форма 2а)

Размеры: 5; 20; 19; 19; 24 × 8,5 = 204; 8,5; 25; 5; 20; 420; 5; 297

Карта технологического процесса настроечно-регулировочных работ
(последующий лист или оборотная сторона)

ОСТ4 ГО.040.014 Форма 1а

Основная надпись по ГОСТ 3.1103-74

Номер				Наименование операции и содержание перехода	Настраиваемый или регулируемый параметр	Номер позиции	Код и наименование элементов подбора	Количество на изделие	Контрольно-измерительная аппаратура (код, наименование и тип)	Оборудование и оснастка (код, наименование)	Коэфф. штучн. времени	Кол. работающих	Кол. одновр. регул. изд.	Код тарифной сетки	Объем производственной партии	Т, п.з.
цеха	участка	рабочего места	операции								Код профессии	Разр. работ	Ед. нормиров.	Код вида нормы		Т, шт.
8	6	6	10	146	19	8	30	8	40	40	16	6	11	6	16	19

Основные надписи по ГОСТ 3.1103-74

Дополнительные графы по ГОСТ 2.104-68 (форма 2а)

По ГОСТ 3.1103-74

Размеры: 5; 10; 20,5; 20,5; 26 × 8,5 = 221,0; 2,5; 15; 5; 20; 5; 297; 420

Ведомость контрольно-измерительной аппаратуры и оснастки
(заглавный лист или лицевая сторона)

ОСТ4 ГО.040.014 Форма 2.

По ГОСТ 3.1103-74

Дополнительные графы по ГОСТ 2.104-68 (Форма 2а)

Основная надпись по ГОСТ 3.1103-74

Номер операции	Наименование приспособления и вспомогательного инструмента	Код приспособления и вспомогательного инструмента	Количество	Наименование и тип стандартизир. контрольно-измерит. аппаратуры	Код стандартизир. контрольно-измерит. аппаратуры	Количество	Наименование и тип нестандартизир. контрольно-измерит. аппаратуры	Код нестандартизир. контрольно-измерит. аппаратуры	Количество
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
10	44	40	8	44	40	8	44	40	8

Основная надпись по ГОСТ 3.1103-74

Размеры: 20; 20; 21; 14 × 8,5 = 119,0; 8,5; 25; 5; 5; 5; 210; 297

Ведомость контрольно-измерительной аппаратуры и оснастки
(последующий лист или оборотная сторона)

ОСТ4 ГО. 040.014 Форма 2а

Дополнительные графы по ГОСТ 2.104-68 (Форма 2а)

По ГОСТ 3.1103-74

Основная надпись по ГОСТ 3.1103-74

Номер операции	Наименование приспособления и вспомогательного инструмента	Код приспособления и вспомогательного инструмента	Количество	Наименование и тип стандартизир. контрольно-измерит. аппаратуры	Код стандартизир. контрольно-измерит. аппаратуры	Количество	Наименование и тип нестандартизир. контрольно-измерит. аппаратуры	Код нестандартизир. контрольно-измерит. аппаратуры	Количество
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
10	44	40	8	44	40	8	44	40	8

Основная надпись по ГОСТ 3.1103-74

Размеры: 20; 10; 24; 16×8,5 = 136,0; 8,5; 15; 5; 5; 5; 210; 297

РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИЛОЖЕНИЕ I к ОСТ4 ГО.040.014

Пример заполнения маршрутной карты настроечно-регулировочных работ

ГОСТ 3.1105-74 Форма 13

Маршрутная карта

ЯАЗ.760.000 — Блок

ГГ.10100.00000 — Литера

Номер цеха	Номер участка	Номер рабочего места	Номер операции	Наименование и содержание операции	Оборудование и приспособление (код, наименование, инвентарный номер)	Инстр или к	Коэфф. штучн. времени / Код профессии	Кол. работающих / Разр. работающих	Кол. одновр. регулир. изд / Ед. нормир.	Код тарифной сетки / Код вида нормы	Объем производственной партии	Т,п.з. / Т,шт.
24	2	2	1	Подготовить рабочее место	Карта эскизов							
			2	Проверить монтаж изделия		„Ц-435", „УПУ-1", „В7-16"						
			3	Проверить и настроить узел 1 ЯАЗ.760.001	Приспособление зажимное	„ВСП-50", „В7-16"						
			4	Проверить и настроить узел 2 ЯАЗ.760.002	ГГ.000.003	„ВСП-200", „В7-16"						
		3	5	Установить узлы 1 и 2 в блок ЯАЗ.760.000		КИПП						
		4	6	Проверить и отрегулировать амплитуду		„С1-8А"						
				выходного сигнала								
			7	Проверить коэффициент нелинейных		„С6-1"						
				искажений								
6	2	17	8	Провести технологические испытания	ПЗ-13-80	„ВС-70", „ТК-2000"						
6	2	1	9	Произвести приемочный контроль								

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата					Лист
										Разраб.				Листов
										Н.контроль				

РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИЛОЖЕНИЕ I к ОСТ4 ГО.040.014

Пример заполнения маршрутной карты настроечно-регулировочных работ

ГОСТ 3.1105-74 Форма 13

Маршрутная карта	ЯАЗ.760.000	ГГ.10100.00000	
	Блок	Литера	

Номер: цеха	участка	рабочего места	операции	Наименование и содержание операции	Оборудование и приспособление (код, наименование, инвентарный номер)	Инструмент или контрольно-измерительная аппаратура (код, наименование, тип)			разряд	Код тарифной сетки / Код вида нормы	Объем производственной партии	Т, п.з. / Т, шт.
24	2	2	1	Подготовить рабочее место	Карта эскизов							
			2	Проверить монтаж изделия								
			3	Проверить и настроить узел 1 ЯАЗ.760.001	Приспособление зажимное	„ВСП-50", „В7-16"						
			4	Проверить и настроить узел 2 ЯАЗ.760.002	ГГ.000.003	„ВСП-200", „В7-16"						
		3	5	Установить узлы 1 и 2 в блок ЯАЗ.760.000		КИПП						
		4	6	Проверить и отрегулировать амплитуду выходного сигнала		„С1-8А"						
			7	Проверить коэффициент нелинейных искажений		„С6-1"						
6	2	17	8	Провести технологические испытания	ПЗ-13-80	„ВС-70", „ТК-2000"						
6	2	1	9	Произвести приемочный контроль								

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Разраб. / Н.контроль	Лист / Листов

РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИЛОЖЕНИЕ 2 к ОСТ4 ГО.040.014

Пример заполнения карты технологического процесса настроечно-регулировочных работ

ОСТ4 ГО.040.014 Форма 1

Карта технологического процесса настроечно-регулировочных работ	ЯАЗ.760.000	ГГ.50100.00001
	Блок	Литера

Номер: цеха	участка	рабоч. места	операции	Наименование операции и содержание перехода	Настраиваемый или регулируемый параметр	Номер позиции	Код и наименование элемента подбора	Колич. на изделие	Контрольно-измерит. аппаратура (код, наименование и тип)	Оборудование и оснастка (код, наименование)	Коэффициент штучного времени / Код профессии	Колич. работающих / Разр. работы	Кол. одновр. регулир. изделий / Ед. нормиров.	Код тарифной сетки / Код вида нормы	Объем производственной партии	$T_{п.з.}$ / $T_{шт}$
24	2	2	1	Подготовить рабочее место					„Ц-435"							
				1. Подготовить рабочую документацию					„ВК7-3"							
				2. Подготовить к работе приспособления, инстру-												
				мент и материалы												
				3. Собрать схему соединения аппаратуры												
				согласно карте эскизов												
				4. Включить в сеть „220 В" и подготовить к					Согласно ведо-							
				работе контрольно-измерительную аппа-					мости на аппа-							
				ратуру в соответствии с инструкциями					ратуру №							
				по эксплуатации на них:												
				„Внимание! При включенных питающих												
				напряжениях запрещается производить												
				перепайки в схеме."												
			2	Проверить монтаж изделия						ГГ.000.003						
				1. Проверить правильность соединения					„УПК-1"							
				электрических цепей												
				2. Проверить сопротивление изоляции элек-					„М-1001"							
				трических цепей												
				3. Проверить электрическую прочность изо-					„УПУ-1"							
				ляции цепей												

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
										Разраб.
										Н. контр.

Лист

Листов

Пример заполнения карты технологического процесса настроечно-регулировочных работ

ОСТ4 ГО.040.014 Форма 1а

									ЯАЗ.760.000		ГГ.50100.00001					
Номер				Наименование операции и содержание перехода	Настраиваемый или регулируемый параметр	Номер позиции	Код и наименование элементов подбора	Колич. на изделие	Контрольно-измерит. аппаратура (код, наименование)	Оборудование и оснастка (код, наименование)	Коэфф. штучного времени	Колич. работающих	Кол. одновр. регулир. изд.	Код тарифн. сетки	Объем производственной партии	Тп.з.
цеха	участка	рабоч. места	операции								Код профессии	Разр. работ	Ед. нормир.	Код вида нормы		Т, шт
24	2	2	3	Проверить и настроить узел 1 ЯАЗ.760.001						ГГ.000.003						
				1. Подключить узел 1 к переходной колодке						„ПК-13"						
				2. Установить на выходе выпрямителя напряжение					„ВСП-50"							
				„-35 В"												
				3. Подключить прибор к гнезду Г5 „27 В"					„В7-16"							
				4. Снять показания по шкале прибора												
				5. Подобрать сопротивление R3* в случае не-		12	Резистор 0035	2		Электрический паяльник						
				соответствия выходного напряжения задан-						Пинцет						
				ному 27 ± 1,3 В												
				6. Снять показания по шкале прибора и												
				произвести запись в технологический												
				паспорт												
				7. Отключить прибор от гнезда Г5, узел 1												
				от переходной колодки												
	2	2	4	Проверить и настроить узел 2 ЯАЗ.760.002						ГГ.000.003						
				1. Подключить узел 2 к переходной колодке						„ПК-13"						
				2. Установить на выходе выпрямителя „-100 В"					„ВСП-200"							
				3. Подключить прибор к гнезду Г2 „-80 В"					„В7-16"							
				4. Снять показания по шкале прибора												
				5. Подобрать сопротивление R7* в случае		16	Резистор 0044	2		Электрический паяльник						
				несоответствия выходного напряжения												
				заданному 80 ± 1В												

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист

Пример заполнения карты технологического процесса настроечно-регулировочных работ

ОСТ4 ГО.040.014 Форма 1а

ЯАЗ. 760. 000. ГГ. 50100. 00001.

Номер цеха	Номер участка	Номер рабоч. места	Номер операции	Наименование операции и содержание перехода	Настраиваемый или регулируемый параметр	Номер позиции	Код и наименование элементов подбора	Колич. на изделие	Контрольно-измерит. аппаратура (код, наименование и тип)	Оборудование и оснастка (код, наименование)	Коэфф. штучн. времени / Код профессии	Кол. раб. / Разр. раб.	Кол. одновр. обраб. изд. / Ед. нормир.	Код тарифной сетки / Код вида	Объем производственной партии	Т, п.з. / Т, шт.
24	2	2	4	6. Снять показания по шкале прибора и произ-												
				вести запись в технологический паспорт												
				7. Отлючить прибор от гнезда Г2, узел 2 –												
				от переходной колодки												
		3	5	Установить узлы 1 и 2 в блок ЯАЗ. 760.000.						КИПП						
				1. Установить узел 1 в блок и подсоединить						ЯА0. 000. 000.						
				разъем Ш2						40032						
				2. Закрепить скобу 14 винтом М4×10												
				3. Установить узел 2 в блок и подсоединить						40032						
				разъем Ш1												
				4. Закрепить скобу 16 винтом М4×10												
		4	6	Проверить и отрегулировать амплитуду	12В				„С1-8А"							
				выходного сигнала												
				1. Установить потенциометр „Амплитуда"					„ВСП-50"							
				на передней панели изделия в крайнее					„ВСП-200"							
				правое положение ..... и т.д.					„Ц-435"							

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Лист

РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИЛОЖЕНИЕ 3 к ОСТ4 ГО.040.014

Пример заполнения ведомости контрольно-измерительной аппаратуры и оснастки

ОСТ4 ГО.040.014 Форма 2

Ведомость контрольно-измерительной аппаратуры и оснастки	ЯАЗ.760.000	ГГ.00100.00001
	Блок	Литера

Номер операции	Наименование приспособления и вспомогательного инструмента	Код приспособления и вспомогательного инструмента	Колич.	Наименование и тип стандартизированной контрольно-измерительной аппаратуры	Код (тип) стандартизированной контрольно-измерительной аппаратуры	Колич.	Наименование и тип нестандартизированной контрольно-измерительной аппаратуры	Код нестандартизированной контрольно-измерительной аппаратуры	Колич.
1-7	Приспособление	40011	2				Пульт коммута-	40112	2
	зажимное						ционный		
	Комплект инструмен	40017	1				Источник питания	40232	2
	та постоянного поль								
	зования КИПП								
2				Тестер	„Ц-435"	1			
				Пробойная установка	„УПУ-1"	1			
3				Ламповый вольтметр	„В7-16"	1	Эквивалент наг-	40107	1
				Выпрямитель	„ВСП-50"	1	рузки		
				стабилизированный					
				питания					
4	Устройство	40032	1		„ВСП-20"	1	Технологический		
	контактирующее						блок ЯАЗ.760.001	40306	1
6	Переходные колодки	40303	6	Осциллограф	„С1-8А"	1			
7	Кабели	40041	4	Осциллограф	„С6-1"	1	Технологический	40327	1
							блок ЯАЗ.760.032		

Изм.	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум	Подпись	Дата		Лист	Листов
										Разраб.		
										Н.контр.		

РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИЛОЖЕНИЕ 4 к ОСТ4 ГО.040.014

Пример заполнения комплектовочной карты

ГОСТ 3.1105-74 Форма 7

Комплектовочная карта.

ЯАЗ.760.00 | ГГ.30100.00001

Блок | Литера

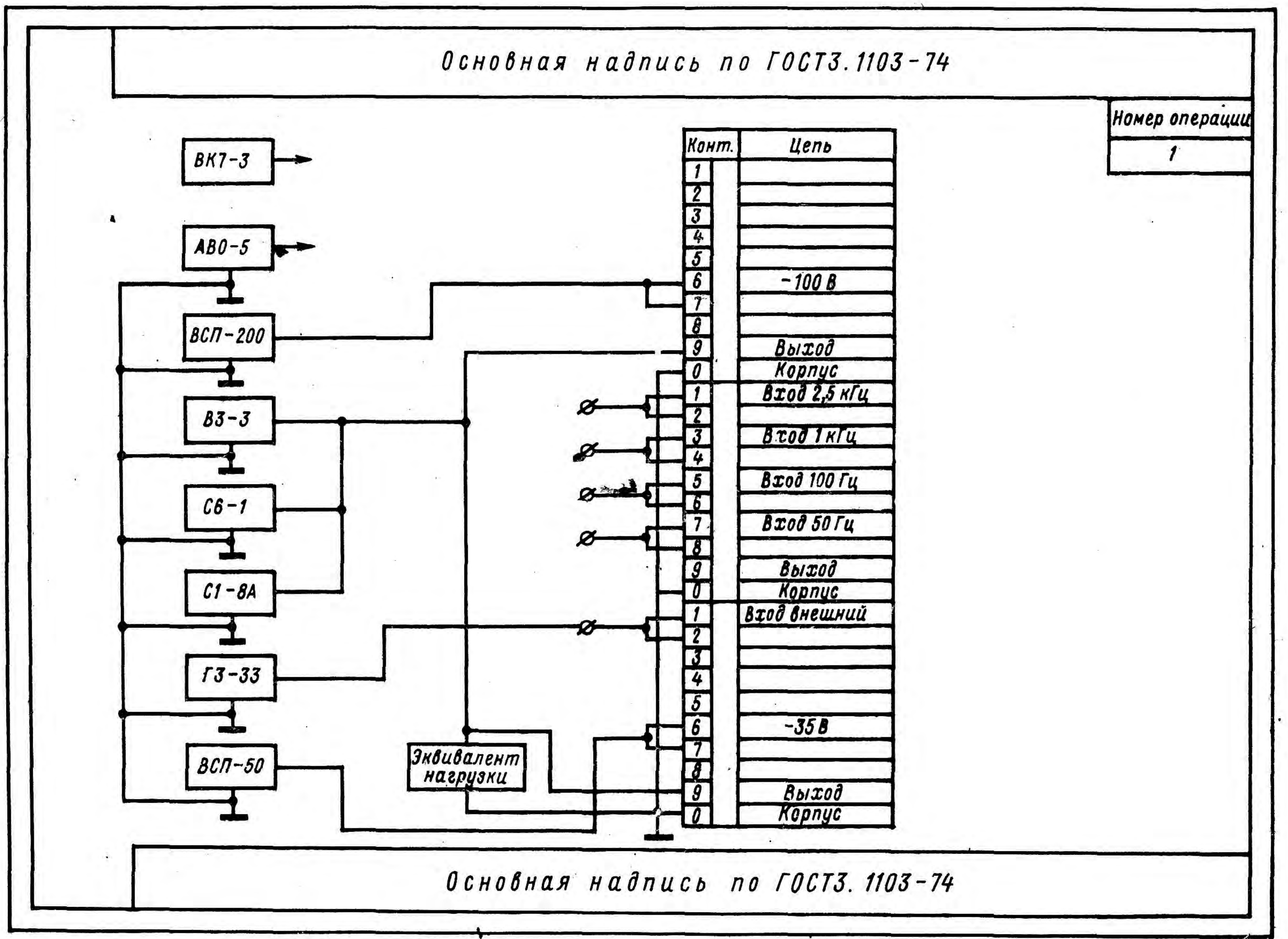
Номер цеха	Номер участка	Номер операции	Номер рабочего места	Номер позиции	Обозначение	Наименование	Откуда поступает	Код ед. величины	Ед. нормирования	Норма расхода	Количество: Разовая подача	Количество: Общая подача на смену	Такт подачи
24	3	7	2	R3	ГОСТ 7113-66	ОМЛТ-0,25-100 Ом ± 5%	Склад	14	Блок	1	2	4	4ч
						ОМЛТ-0,25-91 Ом ± 5%	Склад	14	Блок	1	2	4	4ч
		8		R9	ГОСТ 7113-66	ОМЛТ-0,5-2,4 кОм ± 10%	Склад	14	Блок	1	2	4	4ч
						ОМЛТ-0,5-2,7 кОм ± 10%	Склад	14	Блок	1	2	4	4ч
		10		R15	ГОСТ 7113-66	ОМЛТ-0,5-510 кОм ± 10%	Склад	14	Блок	1	2	4	4ч
						ОМЛТ-0,5-560 кОм ± 10%	Склад	14	Блок	1	2	4	4ч
					ГОСТ 5962-67	Спирт этиловый-ректификат	Склад	*					
					ГОСТ 794-64	Канифоль сосновая	Склад	*					
					ГОСТ 1499-54	Припой ПОС-61	Склад	*					

*По нормам, установленным на предприятии

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Разраб. / Н.контр.	Лист / Листов

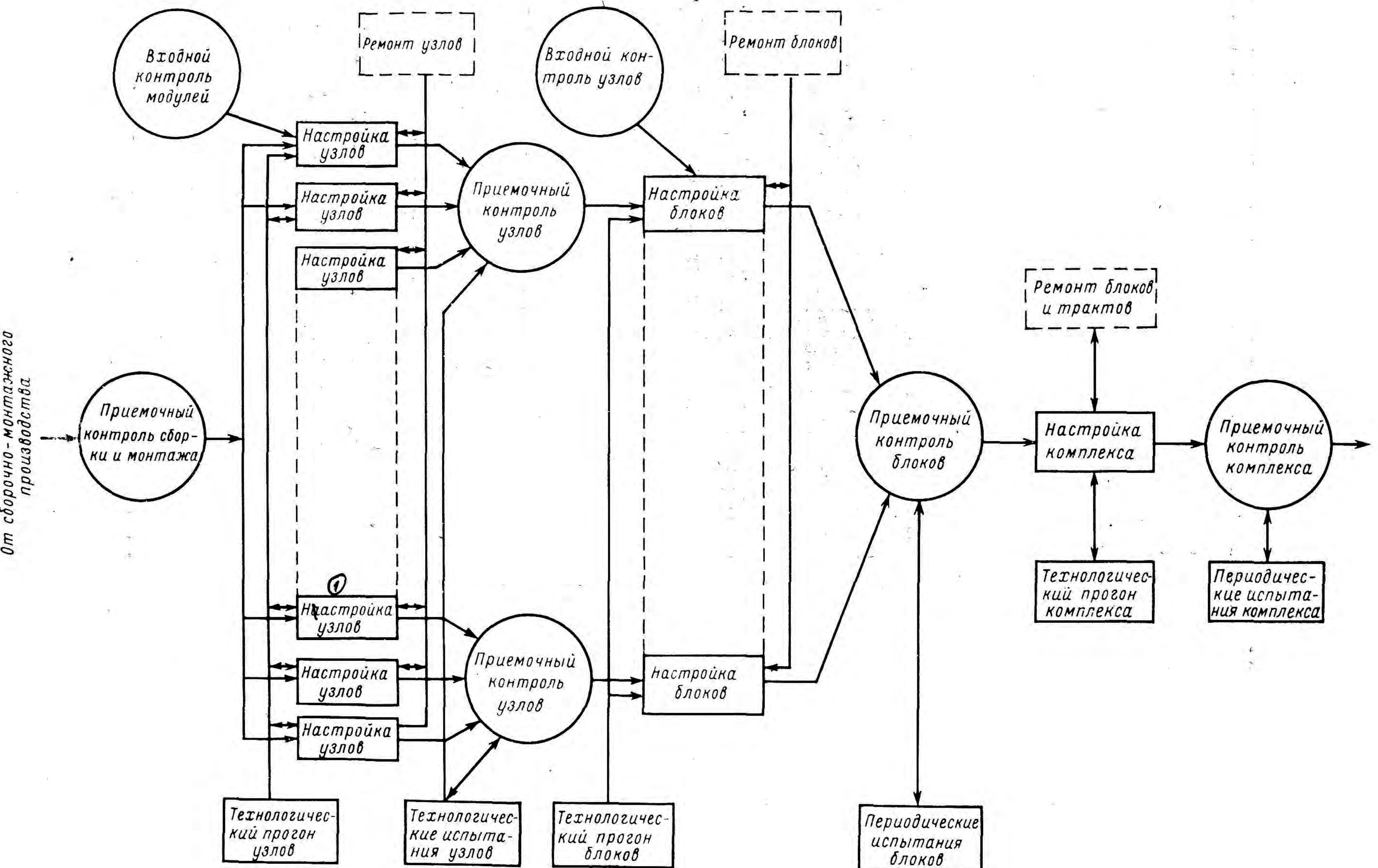
РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИЛОЖЕНИЕ 5 к ОСТ4 ГО.040.014

Пример заполнения карты ~~и~~ (1) эскизов



РЕКОМЕНДУЕМОЕ ПРИЛОЖЕНИЕ 6 к ОСТ4 ГО.040.014

Пример выполнения структурной схемы технологического процесса настроечно-регулировочных работ



СОДЕРЖАНИЕ

Стр.